

# Work Order ID 53190

October 26, 2009 11:26:38 AM



Page 1

Item ID: D3186-1M  
Revision ID: E  
Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 10/26/09 Start Qty: 1.00  
Required Date: 11/04/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: *CZ*  
QC:

Date: *09/10/26* Tooling:

Date:

Run Start



Date: SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
----------	--------------

D3186	Rev E
-------	-------

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: *10640* Description: D3186-1MDoor. Supplier:  
Delastek Conformity Certificate and Process sheet required

*CZ 09/10/26* ①

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

*Rec'd 10/26/09* ①

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins. Ensure surface of door is smooth, no dimples for drilling.

*S. 10/26/09*

④

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

# Work Order ID 53190

October 26, 2009 11:26:38 AM



Page 2

Item ID: D3186-1M  
Revision ID: E  
Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 10/26/09 Start Qty: 1.00



Required Date: 11/04/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

130

Identify as per dwg & Stock Location: computer

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

RT 10-03-02

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/03/03  
UMF 10-3-3  
10-3-3

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

October 26, 2009 11:26:38 AM

Work Order ID: 53190

Parent Item: D3186-1MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD DOOR LH


Comments:

Start Date: 10/26/09

Required Date: 11/04/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-1PRevE		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
												
Spacepod Door												

*Handwritten:* 2513772, 53069, 85, 10-03-02

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

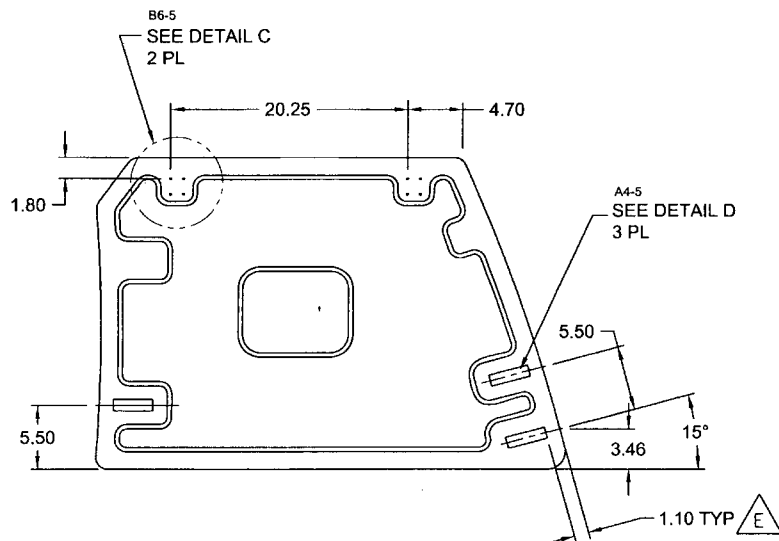
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

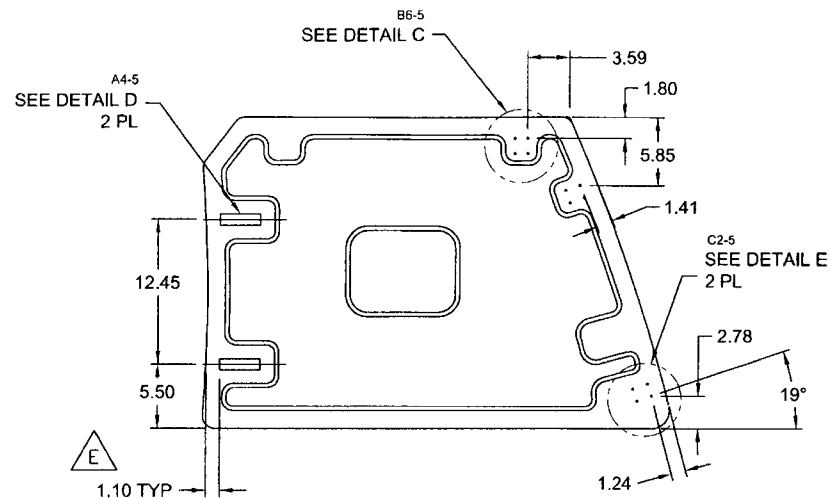
8 7 6 5 4 3 2 1



**D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M





- NOTES:  
1) MATERIAL: N/A  
2) FINISH: N/A  
3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED  
4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED  
5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX  
6) IDENTIFICATION: NONE  
7) WEIGHT: N/A

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 5390  
6209110124



**D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M

**RELEASED**  
2009-09-09

E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026		RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS		LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS		LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED		LE	06.09.25
A	NEW ISSUE		CP	03.03.27
REV.	DESCRIPTION		BY	DATE
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA		
DRAWN	RF			
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E	
MFG. APPR.		D3186	SHEET 1 OF 5	
APPROVED		TITLE	SCALE	
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS	
DATE	09.07.08			
COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF DART AEROSPACE LTD.				

COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL. IT IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS  
NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT  
WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD

8 7 6 5 4 3 2 1

D

C

B

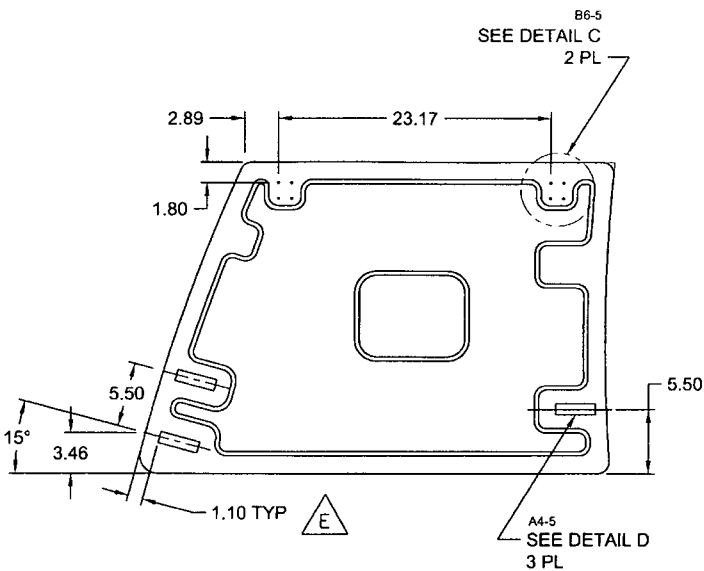
A

D

C

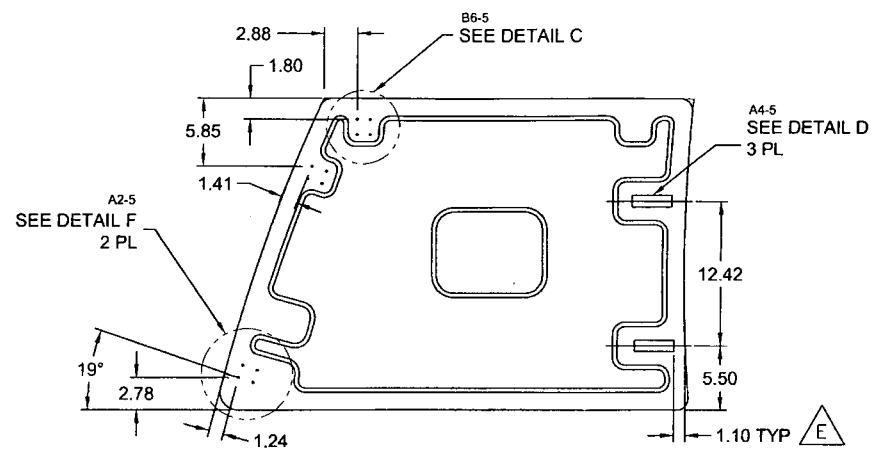
B

A



**D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M

- NOTES:
- 1) MATERIAL: N/A
  - 2) FINISH: N/A
  - 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
  - 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
  - 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
  - 6) IDENTIFICATION: NONE
  - 7) WEIGHT: N/A



**D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 23190

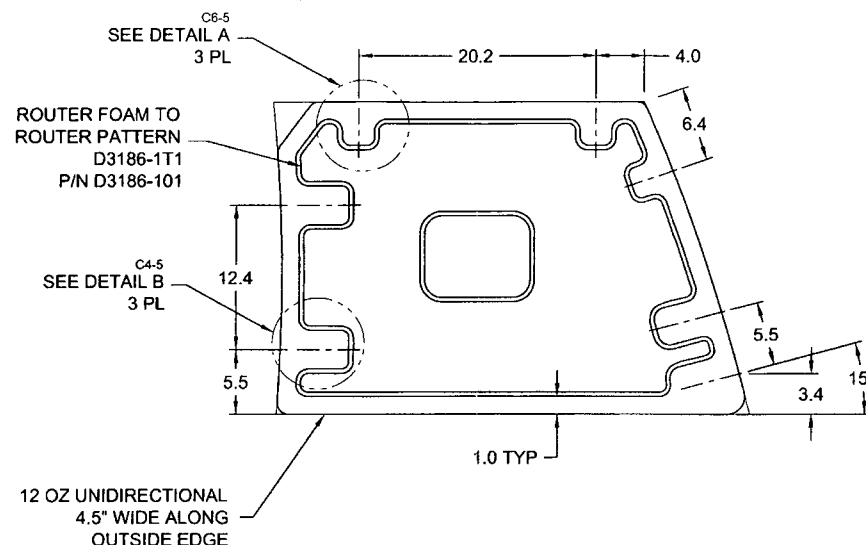
**RELEASED**  
2009-09-09

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	GR	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	MD	D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED	MD	TITLE	SCALE
DE APPR.	MD	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL. IT IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMPILED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

8 7 6 5 4 3 2 1



MAIN LAYUP  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 FOAM  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
 PEEL PLY



**D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED**

**NOTES:**

**1) MATERIAL:**

RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40  
 FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL  
 FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
 LAMINATE PER DART QSI 006 4.0  
 LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX




6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: 7.0 lbs

8) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP

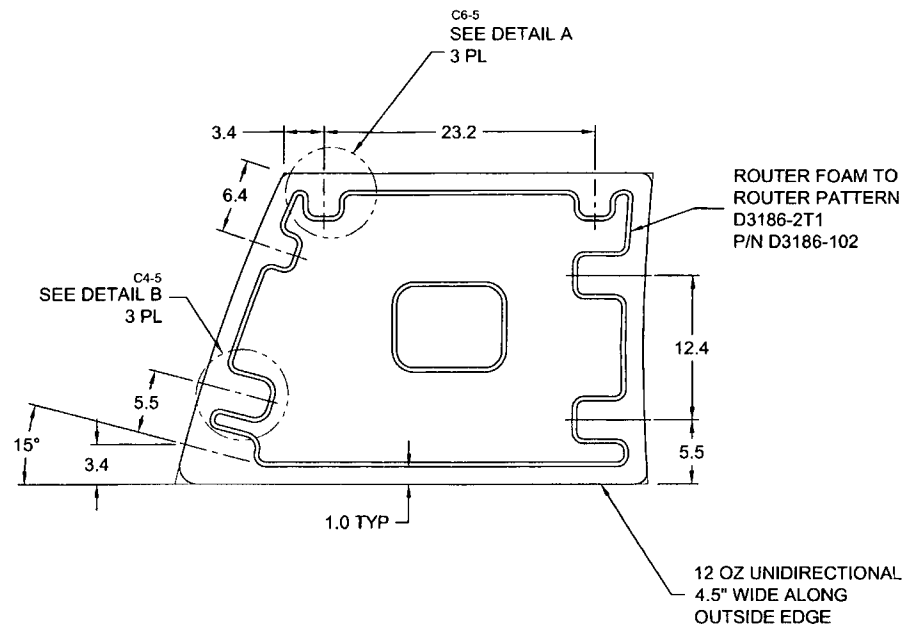
SHOP COPY  
 RETURN TO  
 EMPLOYEE  
 UNCONTROLLED COPY  
 SUBJECT TO ADVERTISEMENT  
 VARIATION NOTICE  
 WORK ORDER  
 NO. 53190

**RELEASED**  
 2009-08-08

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 3 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD			

# MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 FOAM  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
 PEEL PLY






## NOTES:

- 1) MATERIAL:  
 RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40  
 FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL  
 FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
 LAMINATE PER DART QSI 006 4.0  
 LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: 7.0 lbs
- 8) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP

## D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

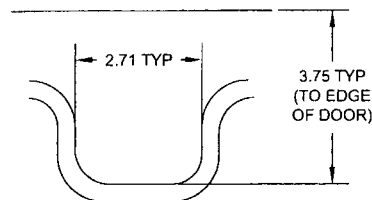
RETURNED  
 ENCLOSURE  
 UNCONTROLLED COPY  
 SUBJECT TO A CHANGE  
 WITHOUT NOTICE  
 WORK ORDER  
 NO. 53190

**RELEASED**  
 2009-09-09

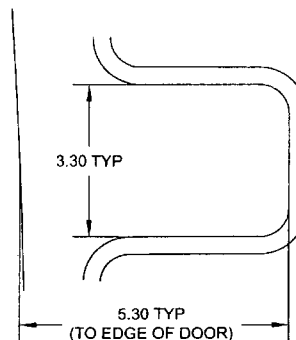
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 4 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

8 7 6 5 4 3 2 1

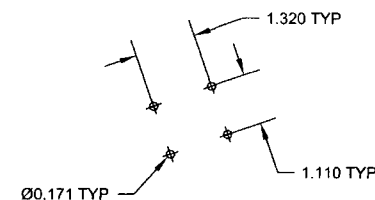
D



**DETAIL A**  
SCALE 4X  
D6-3  
D4-4

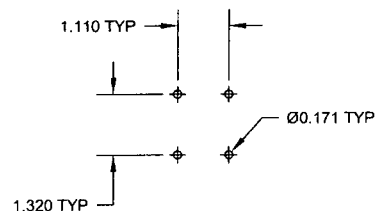


**DETAIL B**  
SCALE 4X  
C6-3  
C6-4

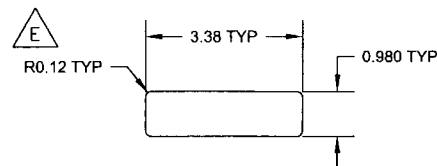


**DETAIL E**  
SCALE 4X  
C1-1

C

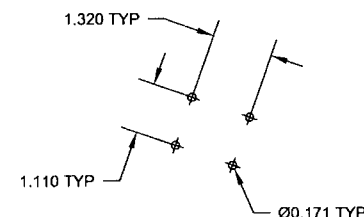


**DETAIL C**  
SCALE 4X  
D7-1  
D3-1  
D6-2  
D3-2



**DETAIL D**  
SCALE 4X  
C5-1  
D4-1  
B6-2  
C2-2

NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR



**DETAIL F**  
SCALE 4X  
C4-2

B

A

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO 53190

**RELEASED**  
2009-09-09

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 5 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

8 7 6 5 4 3 2 1



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5<sup>ème</sup> Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13316
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
17/02/2010	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie		PO10640 REVISED		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0058	LINE #11 D31861P Spacepod Door LH B53190 Dwg. Rév.: E  No. lot 43942  U de M : Each  Qté 1			
1	0	1	DKC134-0070	LINE #17 D31881P, Spacepod Body LH B53069 Dwg. Rév.: F  No. lot 24020  U de M : Each  Qté 1			

8  
10/02/10

10/2/15

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-35

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.


Prorité# 8

DELASTEK COMPOSITES



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:16:43  
Utilisateur: Claudette Perron

# Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR
Numéro Job : 43942		Numéro Article : DKC134-0058
Numéro Soumission : 2608		Numéro Dessin : D3186
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2009-11-18	No. B.V. :	Révision dessin : D
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois : -	Type :	Date Dûe : 2009-11-25
Job précédente : 43941		Qté: 1 Udm: UNITE
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31861M		

Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le  
N° I.G 0008 ( Primer )

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

**Commentair** Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)  
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: \_\_\_\_\_ Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

**Commentair** Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

**Commentair** Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

**Commentair** Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

**Commentair** Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:16:43  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43942

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

AAC0681

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)  
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

1-26083-1

8.0

AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0

AAC0443

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-22549-1

10.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 05 JAN 10 Heure Début: 10:45 Heure Fin: 11:40 Sceau:



11.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

12.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26248-1

13.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 19 JAN 10 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 11:10 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:16:43  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43942

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 9 JAN 10 Heure Début: 11:10 Heure Fin: 11:25 Sceau:



15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 9 JAN 10 Heure Début: 11:25 Heure Fin: 11:35 Sceau:



Curing Début: 11:10 Curing Fin: —

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25959-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:16:43  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43942

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

PRÉPARATION 3


PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 16/11/09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:25 Sceau: 

19.0

DKC134-0056

Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )

N° de Job:

43974

20.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total: 0.082 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.



Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité .

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_ Initiales: \_\_\_\_\_

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 20/11/09 Heure Début: 1:55 Heure Fin: 2:10 Sceau:  



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:16:43  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43942

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation ( entre 1 heure et 1heure 1/2 ) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 20/11/09 Heure Début: 2:10 Heure Fin: 2:20 Sceau:  

Curing Début: 1:55 Curing Fin: 8:00

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26249-1

25.0


PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 22/11/09 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 1:05 Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:16:43  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 43942

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:

### Machine ou Opération:

### Description :

26.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le lamination d'un pli de 9.7 oz.

Faire le lamination du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le lamination du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 22/01/10 Heure Début: 1:05

Heure Fin: 1:35

Sceau:



27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 22/01/10 Heure Début: 1:35

Heure Fin: 1:50

Sceau:



Curing Début: 1:05

Curing Fin: 8:00

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 25-01-10 Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:16:43

Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43942

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 25-01-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau: 

30.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 2-25612-2

31.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

2-24803-3

32.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Quantité: 1 Date: 2-2-10 Sceau: 

Quantité:        Date:        Sceau:       

33.0


PRIMER


APPLICATION DE PRIMER




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 26/01/10 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 27/01/10 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 29/01/10 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 01/02/10 Sceau: 

34.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:16:43  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43942

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:




# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 4-2-10 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_